

PARTIAL COVER DOUBLE SEALING METHOD

Publication number: JP62251327
Publication date: 1987-11-02
Inventor(s): SUGIMURA KENSAKU
Applicant(s): NIPPON DEKISHI KK
Requested Patent:
Applicant Number: JP19860085535 19860414
Priority Number(s): JP19860085535 19860414
IPC Classification: B65B51/10; B65B7/28; B65B61/18

Abstract

OBJECT: The present invention has its object for providing a cover sealing method, which is capable of balancing an easy open property and high sealing property.

CONSTITUTION: A partial cover double sealing method, which comprises, in the case of heat-sealing the cover on the top edge of the molded container, a step of putting the cover on the top end face, a step of heat-sealing all circumferences of the edge of the cover from the top face of it along the top end face on the relatively low temperature, and a step of reheat-sealing a part of the edge of the cover on the temperature heater than the temperature on heat-sealing at the beginning.

⑩ 日本国特許庁(JP) ⑪ 特許出願公開
公開特許公報(A) 昭62-251327

⑫ Int.Cl.⁴B 65 B 51/10
61/28
61/18

⑬ 発明の名称

⑭ 特 願 昭61-85535
⑮ 出 願 昭61(1986)4月14日

⑯ 公開 昭和62年(1987)11月2日

⑰ 特 願 昭61-85535

⑱ 特 許 出 願 公 報

⑲ 発 明 者 杉 村 肇 作 東京都港区虎ノ門4丁目1番13号 株式会社日本デキシー

⑳ 出 願 人 株式会社 日本デキシー

㉑ 代 理 人 弁護士 堀山 信晃 外1名

1. 発明の名称

2. 特許請求の範囲

(1) 成層構造の、1) 縁部上端面に蓋をヒートシールする際に、蓋上端面に蓋を固定し、周面に縁部部分に於いて防起蓋の上面から蓋の外周縁の全周を比較的広い幅度でヒートシールし、次いで蓋の外周縁の一部を縁部のヒートシールのための幅度よりも広い幅度で所びヒートシールすることを特徴とする部分の蓋二重シール方法。

(2) 第1項のヒートシール幅度は約100mmで、約120mmの範囲内の幅度であり、第2項のヒートシール幅度は約180mmで、約200mmの範囲内の幅度であることを特徴とする特許請求の範囲第1項に於いて、蓋の部分的な二重シール方法。

(3) 第1項のヒートシール幅度は約150mm/15mm以上、約200mm/15mm以上、約250mm/15mm以上、約300mm/15mm以上であることを特徴する部分の蓋二重シール方法。

とする特許請求の範囲第1項または第2項に記載の部分の蓋二重シール方法。

(4) 第1項のヒートシール幅度は約100mm/15mm以上、約200mm/15mm以上の範囲内であり、第2項のヒートシール幅度は約180mm/15mm以上、約200mm/15mm以上の範囲内であることを特徴とする特許請求の範囲第1項に記載の部分の蓋二重シール方法。

3. 発明の利便性説明

① 従来の部分の蓋二重シール方法

本発明は、従来の部分の蓋二重シール方法に於いて、蓋上端面に蓋をヒートシールする際に、蓋上端面に蓋を固定し、周面に縁部部分に於いて防起蓋の上面から蓋の外周縁の全周を比較的広い幅度でヒートシールし、次いで蓋の外周縁の一部を縁部のヒートシールのための幅度よりも広い幅度で所びヒートシールすることを特徴とする部分の蓋二重シール方法。

② 従来の利便性

従来の利便性は、蓋上端面に蓋をヒートシールする際に、蓋上端面に蓋を固定し、周面に縁部部分に於いて防起蓋の上面から蓋の外周縁の全周を比較的広い幅度でヒートシールし、次いで蓋の外周縁の一部を縁部のヒートシールのための幅度よりも広い幅度で所びヒートシールすることを特徴とする部分の蓋二重シール方法。

300000 62-251327 (4)

斯る同様のヒートシンク構造所はヒートシンクの接触面だけでなく、ヒートシンク及びヒートパイプの同一の組立条件よりも密に冷却すれば、更に高い冷却能力が得られるであろう。

従つて、(ユ) 鉄鋼本体の材質と構造、(ロ) 鋼材の材質と構造および(ハ) 鋼材間の材質と構造の各組合せより、導出される別種強度を算定するものとなる。計算の基礎は別種強度を所定の条件下で算出するものとして、上記均等なものは算出に決てゐる。

「推明の特典」

[illegible]

このように説明すると、麻風病で「ア・ト・シ」病にかかれば、その部分の神経線維が破壊されて、この部分の神経線維が正常に機能しなくなる。このようにして、ペーサーは、この病を治すための特別な治療法を提案した。

遺民との關係を示すグラフである。

10... 竹葉口鉄路 20... 荻村 30... 三田
40... 一宮スール橋 50... 黒々片

特許出願人

株式会社 日本ガイシー

代理人 弗羅士 威 山 德 隆

米 寄 山 上 路 开

— 122 —

其際問題として、道の一部分だけが特別二級形から別離せられなければならない。例えは、前記飲料用汽船の組合はスロークレーンを操人であるだけ、汽船が別離せられればよい、これは實に美事利して汽船内に操人するような危険な使用法を解消してある。また、カーブスライディング汽船の組合は、船場を仕ぐのに必要な部分だけ別離できればよい。船場を仕ぐにあつた船を死に返すためである。

[illegible]

4. 總論の四項を説明

第1図は本発明の刃金を製造した場合の減価の
 2. 第2図はヒートシールド鋼と鋼線

